

27 OCT. 2004



REC'D 10 DEC 2004

WIPO

PCT

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 12 OCT. 2004

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

BEST AVAILABLE COPY

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint-Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr

INPI

MINISTÈRE DE L'ÉCONOMIE

DÉPARTEMENT DES BREVETS



26 bis, rue de Saint Pétersbourg - 75800 Paris Cedex 08

Pour vous informer : INPI DIRECT

☛ N° Indigo 0 825 83 85 87

Télécopie 0 825 83 85 87

03 OCT 2003

REMISE DES FICHS
DATE
LIEU

0311558

N° D'ENREGISTREMENT
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI
DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE
PAR L'INPI

0 2 OCT. 2003

Vos références pour ce dossier
(facultatif) 426 GPF

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

cerfa
N° 11354*03

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE page 1/2

BR1

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

08 540 0 W / 030103

1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE

BLOCH & ASSOCIES
2, Square de l'Avenue du Bois
75116 PARIS

Confirmation d'un dépôt par télécopie

☐ N° attribué par l'INPI à la télécopie

2 NATURE DE LA DEMANDE

Cochez l'une des 4 cases suivantes

Demande de brevet

☒

Demande de certificat d'utilité

☐

Demande divisionnaire

☐

*Demande de brevet initiale
ou demande de certificat d'utilité initiale*

N°

Date

N°

Date

Transformation d'une demande de
brevet européen *Demande de brevet initiale*

☐

N°

Date

3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)

Feuille de papier absorbant

4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE

Pays ou organisation
Date

N°

Pays ou organisation
Date

N°

Pays ou organisation
Date

N°

☐ S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»

5 DEMANDEUR (Cochez l'une des 2 cases)

☒ Personne morale

☐ Personne physique

Nom
ou dénomination sociale

GEORGIA-PACIFIC FRANCE

Prénoms

Forme juridique

Société en commandite par actions

N° SIREN

7 0 2 0 5 5 1 8 7

Code APE-NAF

Domicile
ou
siège

Rue

11, Route Industrielle

Code postal et ville

16 8 3 2 0 KUNHEIM

Pays

FRANCE

Nationalité

française

N° de téléphone (facultatif)

N° de télécopie (facultatif)

Adresse électronique (facultatif)

☐ S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»

Remplir impérativement la 2^{ème} page



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE
page 2/2

BR2

REMISE DES PIÈCES	
DATE	2 OCT 2003
LIEU	75 INPI PARIS
N° D'ENREGISTREMENT	0311558
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI	

DB 540 W / 210502

6 MANDATAIRE <i>(s'il y a lieu)</i>		
Nom		BLOCH & ASSOCIES
Prénom		
Cabinet ou Société		Conseils en Propriété Industrielle
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	2, Square de l'Avenue du Bois
	Code postal et ville	75 111 16 PARIS
	Pays	FRANCE
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>		
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>		
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>		
7 INVENTEUR (S)		Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques
Les demandeurs et les inventeurs sont les mêmes personnes		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance <i>(en deux versements)</i>		Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requête pour la première fois pour cette invention <i>(joindre un avis de non-imposition)</i> <input type="checkbox"/> Obtenue antérieurement à ce dépôt pour cette invention <i>(joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence)</i> : AG [] [] [] [] []
10 SÉQUENCES DE NUCLEOTIDES ET/OU D'ACIDES AMINÉS		<input type="checkbox"/> Cochez la case si la description contient une liste de séquences
Le support électronique de données est joint		<input type="checkbox"/>
La déclaration de conformité de la liste de séquences sur support papier avec le support électronique de données est jointe		<input type="checkbox"/>
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		
11 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI
 Daniel DAVID (CPI 01-0505)		

La présente invention concerne le domaine des produits à usage sanitaire ou domestique réalisés avec des feuilles de papier absorbant tel que l'ouate de cellulose.

L'invention vise en particulier une feuille constituée d'au moins un pli gaufré pour un usage comme papier toilette essentiellement mais aussi comme mouchoir, serviette de table ou éventuellement d'essuie-tout. Dans l'industrie des papiers à usage sanitaire ou domestique, on utilise pour la réalisation de ce type de produits, un papier absorbant généralement crêpé, de faible grammage, l'ouate de cellulose, désigné aussi tissu ouaté. La capacité d'allongement conférée par le crêpage permet de gaufrer la feuille. Cette opération consiste à déformer celle-ci de façon permanente entre un cylindre rigide pourvu de reliefs ou picots en surface et un contre-cylindre, par exemple à revêtement résilient. On augmente ainsi l'épaisseur apparente de la feuille par les protubérances sur une face. A ces protubérances correspondent des cavités sur l'autre face.

On cherche à rendre les produits en ouate de cellulose plus doux et plus moelleux en travaillant leurs caractéristiques d'épaisseur et de résistance par cette opération de gaufrage. Celui-ci permet en outre d'améliorer l'attrait visuel du produit par un choix judicieux du motif de gaufrage. On procède au gaufrage dans la présente invention sur du papier à faible taux d'humidité, au cours d'une étape de transformation de la feuille de papier en aval de la machine à papier.

Les motifs de gaufrage sont constitués le plus souvent de protubérances élémentaires de faible section transversale et de forme géométrique simple. Un exemple est décrit dans le brevet US 3 414 459 qui porte sur une feuille composée de plusieurs plis superposés et collés ensemble. Les plis ont été gaufrés avec une fréquence de répartition et une hauteur des protubérances adaptées à la réalisation des produits absorbant l'eau, tel qu'un essuie-tout. Le nombre d'éléments va de 5 à 30 par cm^2 .

La demanderesse a développé, pour du papier toilette notamment, des motifs dont le nombre d'éléments est supérieur, allant de 30 à 80 ou plus par cm^2 . Ces derniers éléments ont nécessairement une surface élémentaire au sommet très faible. Elle est inférieure à 1 mm^2 . On obtient pour ces dernières réalisations un aspect qui imite celui d'un produit tissé. On en a décrit un exemple dans le brevet EP 426 548 au nom de la demanderesse.

Ce type de gaufrage fin et dense est bien adapté pour induire un effet d'épaisseur à la feuille.

5 Toutefois, il présente un attrait visuel limité. En outre, la douceur au toucher n'est pas optimale.

10 La solution présentée dans le brevet EP 797 705 consiste à réaliser un motif combiné, comprenant un motif graphique et un motif de fond. Le premier est composé de protubérances dont la forme est dite linéaire. Celles-ci ont une forme allongée, curviligne, avec une largeur comprise entre 0,1 et 2 mm. Le second motif comprend des petites protubérances, généralement tronconiques, réparties à raison d'au moins 30 par cm². Cette solution permet un choix large de motifs tout en offrant un bon compromis entre

15 La présente invention concerne une feuille comprenant au moins deux plis superposés de papier absorbant, tel que l'ouate de cellulose, chacun de grammage compris entre 10 et 40 g/m², dont au moins un premier a été gaufré de manière à présenter sur sa face externe des cavités correspondant à des protubérances sur son autre face adjacente au second pli.

L'invention a pour objet un tel produit qui allie épaisseur et douceur au toucher.

25 Conformément à l'invention la feuille est caractérisée par le fait que le premier pli comprend des premières zones formant des cellules avec des premières cavités, les cellules étant entourées par des secondes zones avec des secondes cavités, les premières zones étant en relief sur la dite face externe par rapport aux secondes zones avec une différence de niveau, les premières zones présentant un contour avec une ligne de marquage.

35 La solution de l'invention, par l'effet produit par les coussinets formés par les premières zones, donne au produit une impression d'épaisseur remarquable. En outre par les cavités des premières zones, cette impression d'épaisseur est confirmée au toucher. En effet les protubérances correspondant aux cavités structurent la surface des premières zones en offrant une résistance à l'écrasement. Cette résistance à l'écrasement confère du volume à la feuille. Par ailleurs la présence des secondes cavités renforce encore l'effet de relief, en particulier lorsque celles-ci sont au moins en partie alignées avec le contour des premières zones. Enfin le

40

marquage permet à la fois de renforcer l'effet visuel donné par les zones en relief et leur résistance à l'écrasement

5 Conformément à une autre caractéristique, la hauteur des premières protubérances est au plus égale à la hauteur des secondes protubérances, augmentée de la différence de niveau entre les premières et les secondes zones. De préférence la hauteur est plus faible, on évite alors un affaissement des premières zones en relief.

10 Conformément à une autre caractéristique le produit comprend des troisièmes zones non gaufrées entre les différentes secondes zones qui par contraste augmentent l'impression d'épaisseur.

15 Conformément à une autre caractéristique, les premières protubérances sont de forme tronconique, et au moins une partie des premières zones comporte des troisièmes protubérances de forme linéaire.

20 Conformément à un mode de réalisation, le second pli superposé au premier pli n'est pas gaufré.

25 Conformément à un autre mode de réalisation, le second pli est gaufré. Il peut présenter des protubérances disposées de telle sorte que les deux plis sont en contact par les sommets des secondes protubérances. Ils peuvent de préférence être liés par l'intermédiaire au moins d'un dépôt de colle sur le sommet des secondes protubérances. En particulier les premières protubérances ne sont pas collées. A titre d'exemple non limitatif le mode d'association peut être de type pointe contre pointe ou bien de type à emboîtement des protubérances, connu sous le nom de nested ou bien encore le second pli être gaufré uniformément.

30 La présente invention porte aussi sur un dispositif pour la fabrication d'une feuille. Il comprend au moins un cylindre à revêtement rigide convenablement gravé de manière à présenter des premières zones formant des cellules entourées par des secondes zones, les premières zones comprenant des premiers picots et les secondes zones comprenant des seconds picots, le fond de la gravure des premières zones étant à un niveau, mesuré par rapport à l'axe du cylindre, inférieur à celui des secondes zones.

40 Selon un mode de réalisation particulier, le sommet des premiers picots est à un niveau inférieur à celui des sommets des seconds picots.

Conformément à une autre caractéristique particulièrement avantageuse, la surface de transition entre les premières zones et les secondes zones est constituée, au moins en partie, d'éléments de surface tronconique définissant une arête dite de pincement. Par cette disposition on marque le contour des premières zones qui ressortent avec contraste par rapport aux secondes et troisièmes zones. Selon un mode de réalisation préféré le contour forme un périmètre fermé.

On décrit maintenant un mode de réalisation de l'invention en référence aux dessins sur lesquels

- la figure 1 représente une vue de dessus d'une feuille gaufrée conformément à l'invention,
- la figure 2 représente une vue en perspective, en coupe partielle de la feuille selon la ligne II II de la figure 1,
- la figure 3 est une vue d'une machine de gaufrage permettant de réaliser le produit de l'invention,
- la figure 4 montre le détail d'un cylindre gravé selon le motif de l'invention.

La feuille représentée sur les figures 1 et 2 est une feuille constituée de deux plis P1 et P2 de papier absorbant, par exemple d'ouate de cellulose crêpée. Le grammage du papier est compris de préférence entre 10 et 40g/m². La feuille comprend un premier pli P1 gaufré, dit supérieur, et un second pli P2, dit inférieur. Selon cet exemple, le second pli n'est pas gaufré. Le pli supérieur est par exemple du type obtenu selon un procédé de pressage conventionnel humide que l'on désigne habituellement dans le domaine par CWP ou bien un papier obtenu selon un procédé avec séchage de la feuille par air traversant que l'on désigne par TAD. Le pli inférieur peut être un papier CWP ou TAD.

Un procédé de fabrication du papier, de type CWP consiste à déposer les fibres papetières en suspension dans l'eau sur une toile pour former une feuille. On égoutte la feuille puis on la transfère sur un feutre qui va permettre de l'appliquer avec une presse contre un cylindre de séchage. La feuille en est décollée et est crêpée au moyen d'une lame formant racle. Elle est enfin mise en bobine en attente d'une transformation en produit fini. Une telle technique présentée ici de façon sommaire est dite conventionnelle.

Une technique de type TAD consiste après égouttage à sécher la feuille sans exercer de pression, en partie au moins, jusqu'à une siccité suffisante pour figer les fibres au sein de la feuille. Le cas échéant, on termine le séchage par application de la feuille sur un cylindre chauffé. Grâce à ce premier séchage on peut presser la feuille sur un cylindre chauffé ; elle conserve une partie de son volume. Ce cylindre permet en outre son crêpage. On réalise le séchage sans pression en soufflant de l'air chaud au travers de la feuille après son égouttage. Cette technique TAD permet d'obtenir des feuilles plus épaisses, de plus grand volume massique, que la technique dite conventionnelle.

En se reportant à la figure 1, on voit une combinaison de points et de traits. Les points représentent des cavités ou des protubérances selon la face du pli que l'on observe. Les traits représentent également des cavités ou des protubérances selon la face observée. Leur forme est allongée. Certains traits représentent de simples marquages comme on le verra plus loin. On obtient les cavités/protubérances en déformant la feuille entre un outil à surface rigide tel qu'un cylindre gravé en acier, et une contrepartie en caoutchouc par exemple. La surface rigide du cylindre présente des reliefs disposés selon le motif que l'on souhaite obtenir sur la feuille d'ouate de cellulose. Les picots ont un profil sensiblement trapézoïdal dans le sens de la hauteur. S'ils sont tronconiques, ils ont une section transversale par rapport à leur axe, circulaire, ovale ou polygonale.

Sur la figure 1, considérant qu'il s'agit de la face externe de la feuille, on voit les cavités 12 réparties à l'intérieur de premières zones A_1 . Les zones A_1 sont elles-mêmes régulièrement réparties ici sur toute la surface de la feuille selon un motif à pas constant dans deux directions perpendiculaires l'une par rapport à l'autre. Une des directions est légèrement inclinée par rapport au sens machine représenté par la direction L et qui correspond à la direction de défilement de la feuille lors de sa fabrication. Chaque zone A_1 est délimitée par une ligne continue D obtenue par marquage de la feuille, comme cela sera expliqué plus loin.

En dehors de la ligne de marquage D, chaque zone A_1 est entourée d'une seconde zone A_2 constituée de cavités alignées parallèlement à la ligne de marquage D. Entre les différentes secondes zones A_2 , on distingue des troisièmes zones A_3 non gaufrées.

Certaines premières zones, désignées A'_1 , comprennent des premières cavités 12 et aussi des troisièmes cavités 20 telles que visibles sur la figure 2.

5 En se reportant à la figure 2, on voit les différentes zones représentées en coupe, plus en détail. On voit la feuille partiellement par le dessus avec le pli P_1 supérieur superposé au pli P_2 inférieur. Le gaufrage sur le pli P_1 définit plusieurs zones A_1 , A_2 et A_3 . Les premières zones A_1 sont en relief par rapport aux zones A_2 et A_3 . Elles comprennent des premières
10 protubérances 12 de forme générale tronconique faisant saillie à l'intérieur de la feuille. Chaque protubérance forme une cavité sur la face externe du pli P_1 . Dans les zones A_1 , les protubérances ont une hauteur qui est au plus égale à la distance séparant la face externe du pli P_1 à P_2 . Selon le mode de réalisation de la figure, la hauteur est plus faible. Elle correspond
15 sensiblement à la hauteur de la zone A_1 par rapport au plan de référence formé par les zones A_2 et A_3 . La zone A_1 comprend entre 30 et 100 protubérances par cm^2 , de préférence entre 30 et 60. En raison de ce nombre élevé de protubérances par unité de surface, les dimensions de celles-ci sont nécessairement limitées. La hauteur hors tout de ces
20 protubérances est comprise entre 0,3 mm et 1 mm. Le diamètre du méplat au sommet est ici de l'ordre de 0,4 mm.

Les zones A_1 sont délimitées par une paroi inclinée 14 dont le bord inférieur forme une ligne D de séparation avec la zone A_2 adjacente. Cette
25 ligne est bien visible car obtenue par marquage de la feuille. Le pli P_1 forme de préférence une arête interne le long de cette ligne D. En bordure, à l'extérieur des zones A_1 et le long de cette ligne D, on trouve des secondes protubérances 18 disposées en saillie également à l'intérieur de la feuille, vers le pli P_2 . Ces protubérances sont ici alignées en deux rangées
30 parallèles le long de la ligne D. Les secondes protubérances peuvent être de mêmes dimensions que les premières. Elles sont au contact du pli inférieur P_2 par leur sommet. Elles assurent la liaison avec celui-ci par l'intermédiaire en particulier d'une pellicule d'adhésif. D'autres moyens de liaison entre les deux plis sont possibles.

35 On observe que les deuxièmes protubérances 18 n'occupent pas toute la surface entre les zones A_1 adjacentes. On délimite ainsi des troisièmes zones A_3 qui ne sont pas gaufrées. Le plan de ces zones A_2 et A_3 constitue le plan P dit de référence. Les premières zones A_1 sont en relief par rapport
40 à ce plan de référence avec une différence de niveau N_A .

On distingue aussi des variantes des zones A_1 . Il s'agit des premières zones A'_1 . Elles peuvent comprendre des troisièmes protubérances dont la forme n'est pas tronconique. Elles ont une forme dite linéaire car leur sommet a une forme allongée à la manière d'un trait. Sur le mode de réalisation de la figure 1, elles représentent le dessin de fleurs. Avantageusement, ces troisièmes protubérances 20 ont une hauteur suffisante pour venir au contact du pli P_2 . Afin de stabiliser le volume, on lie également les deux plis par l'intermédiaire de leur sommet.

Pour réaliser la feuille décrite ci-dessus, on utilise de préférence une machine telle que représentée sur la figure 3. Cette machine comprend un premier cylindre 100 rotatif, en acier ou autre matériau rigide, convenablement gravé en surface selon le motif qui permet de réaliser le gaufrage dont le motif est représenté sur la figure 1. Un cylindre en caoutchouc 110 est monté rotatif sur un axe parallèle au premier. Il appuie sur le cylindre par le moyen de vérins appropriés non représentés. Une première bande de papier est guidée, depuis un dévidoir amont, autour du cylindre 110 puis entre les deux cylindres 100 et 110. La feuille épouse alors le relief du cylindre 100 par la pression du caoutchouc. Selon la pression des vérins et la nature du caoutchouc, le papier pénètre plus ou moins profondément à l'intérieur du motif gravé. La finesse de celui-ci est également un paramètre dont il faut tenir compte. La feuille plaquée sur le cylindre 100 passe ensuite devant un encolleur 104 qui applique de la colle sur le sommet des éléments en relief. L'encolleur est ici un cylindre à surface rigide qui reçoit la colle d'une chambre à racle par exemple.

Une deuxième bande de papier issue d'un deuxième dévidoir par exemple est déposée contre la première bande par un cylindre marieur 106. La pellicule de colle sur la première feuille P_1 migre en partie sur les parties de la seconde bande P_2 qui viennent en contact avec les parties en relief de la bande P_1 . Les deux plis sont ainsi liés entre eux par ces surfaces en contact. La feuille à deux plis est ensuite mise en rouleau pour un traitement ultérieur.

D'autres procédés que celui-ci peuvent être appliqués, selon le produit que l'on souhaite obtenir. On peut remplacer par exemple le rouleau 106 par une deuxième unité de gaufrage et associer les plis en mode pointe contre pointe ou bien en mode nested avec un cylindre marieur comme cela est connu de l'homme de l'art.

On a représenté sur la figure 4, une portion en coupe de la surface du cylindre 100. Elle est l'image du pli P1 de la figure 2. Le cylindre comprend une gravure ici à trois niveaux. Les niveaux sont définis par rapport à l'axe de rotation du cylindre. On définit un niveau de référence N pour la surface de référence. Sur la figure, on distingue par rapport à ce niveau N, un niveau inférieur Ni et un niveau supérieur Ns. Le niveau supérieur Ns est celui de la surface formant l'enveloppe hors tout du cylindre. Le niveau Ni est celui de la surface au fond de la gravure des zones A1 ou A'1. On observe des premiers picots 112, de forme tronconique, qui sont en saillie par rapport au fond de gravure de niveau Ni. Dans l'exemple représenté, les picots 112 ont une hauteur telle que leur sommet est au niveau de référence N. Cependant il entre également dans le cadre de l'invention de prévoir des picots de hauteur différente. Cette hauteur peut être inférieure et le sommet des picots est alors à un niveau inférieur à N. Elle peut être supérieure mais alors les picots sont à un niveau inférieur ou égal au niveau Ns. Les picots 112 sont disposés dans des cavités creusées sur le cylindre définissant les zones A1. Ces cavités sont bordées par une paroi 114 qui coupe la surface de référence de niveau N, le long de lignes formant une arête D_A. Le long de cette arête, la tangente à la paroi 114 fait un angle compris entre 20 et 50° par rapport à la direction perpendiculaire à l'axe du cylindre. De préférence, l'angle est compris entre 25 et 30°.

Entre les zones A1, on distingue des picots 118 en saillie sur la surface de référence de niveau N. Le sommet des picots 118 est au niveau Ns. Ces deuxièmes picots définissent des secondes zones A2. Les portions de surface ménagées entre les différentes zones A2 ne sont pas gravées, elles sont au niveau N. Elles constituent les troisièmes zones A3. On a représenté aussi sur la figure, dans des cavités A'1 formant des variantes de premières zones, des troisièmes picots 120 de forme non tronconique mais dont le sommet est de forme allongée.

Pour la réalisation d'un gaufrage selon l'invention, les paramètres dimensionnels sont les suivants :

N-Ni, soit la profondeur des cavités de la gravure qui correspondent aux premières zones A1 en relief après gaufrage, est compris entre 0,1 et 1,3mm. Le gaufrage du pli P1 conduit à des zones A1 présentant une différence de niveau N_A avec le plan de référence.

On a représenté sur la figure 4, une portion en coupe de la surface du cylindre 100. Elle est l'image du pli P1 de la figure 2. Le cylindre comprend une gravure ici à trois niveaux. Les niveaux sont définis par rapport à l'axe de rotation du cylindre. On définit un niveau de référence N pour la surface de référence. Sur la figure, on distingue par rapport à ce niveau N, un niveau inférieur Ni et un niveau supérieur Ns. Le niveau supérieur Ns est celui de la surface formant l'enveloppe hors tout du cylindre. Le niveau Ni est celui de la surface au fond de la gravure des zones A1 ou A'1. On observe des premiers picots 112, de forme tronconique, qui sont en saillie par rapport au fond de gravure de niveau Ni. Dans l'exemple représenté, les picots 112 ont une hauteur telle que leur sommet est au niveau de référence N. Cependant il entre également dans le cadre de l'invention de prévoir des picots de hauteur différente. Cette hauteur peut être inférieure et le sommet des picots est alors à un niveau inférieur à N. Elle peut être supérieure mais alors les picots sont à un niveau inférieur ou égal au niveau Ns. Les picots 112 sont disposés dans des cavités creusées sur le cylindre définissant les zones A1. Ces cavités sont bordées par une paroi 114 qui coupe la surface de référence de niveau N, le long de lignes formant une arête D_A. Le long de cette arête, la tangente à la paroi 114 fait un angle compris entre 20 et 50° par rapport à la direction perpendiculaire à l'axe du cylindre. De préférence, l'angle est compris entre 25 et 35°.

Entre les zones A1, on distingue des picots 118 en saillie sur la surface de référence de niveau N. Le sommet des picots 118 est au niveau Ns. Ces deuxièmes picots définissent des secondes zones A2. Les portions de surface ménagées entre les différentes zones A2 ne sont pas gravées, elles sont au niveau N. Elles constituent les troisièmes zones A3. On a représenté aussi sur la figure, dans des cavités A'1 formant des variantes de premières zones, des troisièmes picots 120 de forme non tronconique mais dont le sommet est de forme allongée.

Pour la réalisation d'un gaufrage selon l'invention, les paramètres dimensionnels sont les suivants :

N-Ni, soit la profondeur des cavités de la gravure qui correspondent aux premières zones A1 en relief après gaufrage, est compris entre 0,1 et 1,3mm. Le gaufrage du pli P1 conduit à des zones A1 présentant une différence de niveau N_A avec le plan de référence.

Ns-N, soit la hauteur des picots 118, est compris entre 0,1 et 0,7mm.

La différence de niveaux Ns-Ni est comprise entre 0,2mm et 2,0mm.

La hauteur des picots 112 est comprise entre 0,1 mm et Ns-Ni. De préférence la hauteur des picots est comprise entre 0,5 et 0,9 avec une différence de niveau Ns-Ni supérieure à 0,5 mm.

La hauteur des picots 120 à l'intérieur des zones A'1 est de préférence comprise entre 0,1mm et Ns-Ni. De préférence, elle est égale à Ns-Ni de manière en particulier à ce que les protubérances correspondantes sur le papier forment des zones de liaison avec le pli adjacent.

Lorsqu'on place une feuille de papier sur la surface du cylindre ainsi défini et qu'on applique un cylindre de caoutchouc sur la feuille, celle-ci épouse le relief. On observe qu'en raison de la présence de l'arête D_A entre les parois 114 et la surface de niveau N, la feuille subit un fort pincement. Pour obtenir ce pincement on applique le caoutchouc avec une pression suffisante sur la surface gravée pour qu'il pénètre dans les cavités des zones A1. Une concentration des contraintes au niveau de l'arête conduit à un marquage prononcé de la feuille le long de cette ligne d'arête. Elle contribue à former le relief de la zone A1, en particulier par l'ombre que le marquage produit lorsque la feuille est éclairée en lumière inclinée. On choisit les paramètres de manière que le caoutchouc épouse les picots pour se rapprocher le plus possible du niveau Ni.

REVENDECATIONS

- 5 1) Feuille comprenant au moins un premier pli P_1 et un deuxième pli P_2 superposés de papier absorbant, tel que l'ouate de cellulose, chacun de grammage compris entre 10 et 40 g/m², le dit premier pli présentant sur sa face externe des cavités, formées par gaufrage, correspondant à des protubérances sur son autre face adjacente au second pli, caractérisée par le fait que le premier pli P_1 comprend des premières zones A_1 formant des cellules avec des premières cavités (12), les cellules étant
10 entourées par des secondes zones A_2 avec des secondes cavités (18), les premières zones A_1 étant en relief sur la dite face externe par rapport aux secondes zones A_2 avec une différence de niveau N_A , les premières zones A_1 présentant un contour D formé par une ligne de marquage.
- 15 2) Feuille selon la revendication 1 dont la profondeur des premières cavités (12) est au plus égale à la profondeur des secondes cavités augmentée de la différence de niveau N_A
- 20 3) Feuille selon l'une des revendications 1 et 2 comprenant des troisièmes zones A_3 non gaufrées entre les secondes zones A_2 .
- 4) Feuille selon l'une des revendications 1 à 3 dont les secondes cavités (18) sont au moins en partie alignées avec le dit contour D.
- 25 5) Feuille selon l'une des revendications 1 à 4 dont les premières cavités (12) sont de forme tronconique.
- 6) Feuille selon l'une des revendications 1 à 5 dont les premières zones A_1 comportent des troisièmes cavités (20) de sommet ayant une forme
30 linéaire.
- 7) Feuille selon l'une des revendications 1 à 6 dont le second pli P_2 n'est pas gaufré.
- 35 8) Feuille selon l'une des revendications 1 à 6 dont le second pli P_2 est gaufré et présente des protubérances, les deux plis étant en contact par les sommets des protubérances correspondant aux secondes cavités (18).

- 9) Feuille selon la revendication 7 ou 8 dont les deux plis sont liés par l'intermédiaire au moins d'un dépôt de colle sur le sommet des secondes protubérances (18).
- 5 10) Feuille selon la revendication 9 dont les premières protubérances ne sont pas collées.
- 10 11) Dispositif pour la fabrication d'une feuille selon l'une des revendications 1 à 10 comprenant au moins un cylindre (100) à revêtement rigide convenablement gravé de manière à présenter des premières zones A1 formant des cellules entourées par des secondes zones A2, les premières zones A1 comprenant des premiers picots (112) et les secondes zones A2 comprenant des seconds picots (118), le fond de la gravure des premières zones étant à un niveau N_i , par rapport à l'axe de rotation du cylindre, inférieur au niveau N du fond de la gravure des secondes zones.
- 15 12) Dispositif selon la revendication 11 dont le sommet des premiers picots (112) est à un niveau inférieur à celui N_s des sommets des seconds picots (118).
- 20 13) Dispositif selon l'une quelconque des revendications 11 ou 12 dont la surface de transition entre les premières zones A1 et les secondes zones A2 est constituée au moins en partie de parois (114) de surface tronconique définissant une arête D_A dite de pincement.
- 25 14) Dispositif selon la revendication 13 dont l'angle formé par la tangente de la paroi (114) au niveau de l'arête D_A et le rayon du cylindre est compris entre 20 et 50° de préférence entre 25 et 35°.
- 30 15) Dispositif selon l'une des revendications 11 à 14 dont la différence $N-N_i$ est comprise entre 0,1mm et 1,3mm.
- 35 16) Dispositif selon la revendication 15 dont la différence N_s-N est comprise entre 0,1 et 0,7mm
- 17) Dispositif selon la revendication 16 dont la différence N_s-N_i est comprise entre 0,2 et 2,0 mm.
- 40 18) Procédé pour fabriquer une feuille selon l'une des revendications 1 à 10 dans lequel on gaufre une bande de papier absorbant au moyen d'un dispositif selon l'une des revendications 11 à 17.

FIG.1

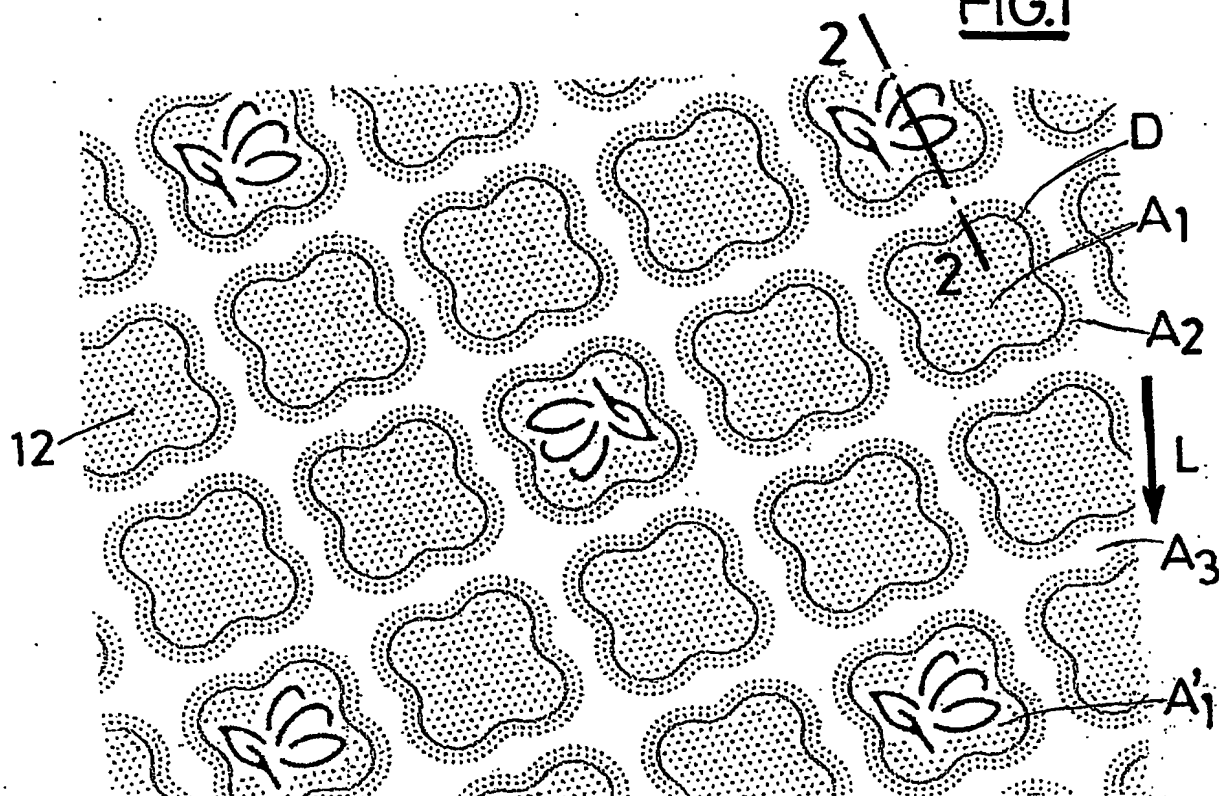


FIG.3

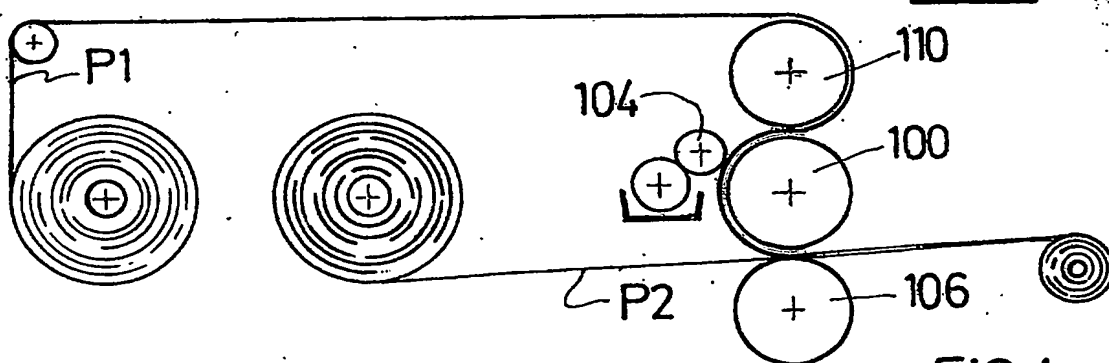
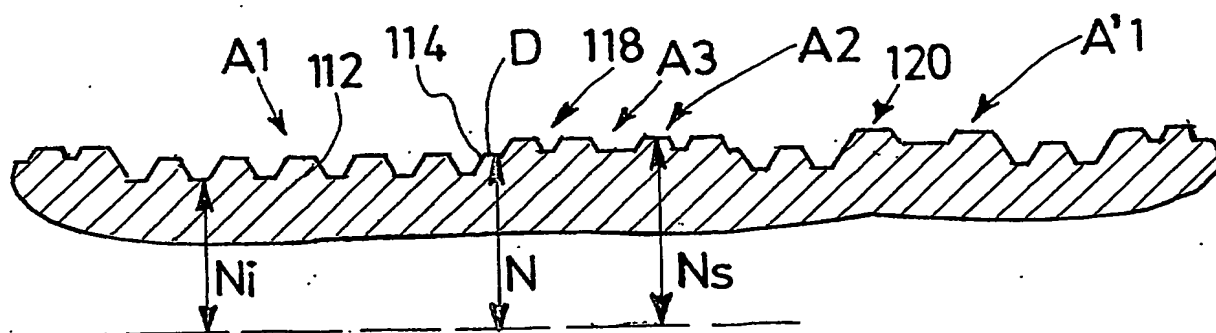


FIG.4



1/2

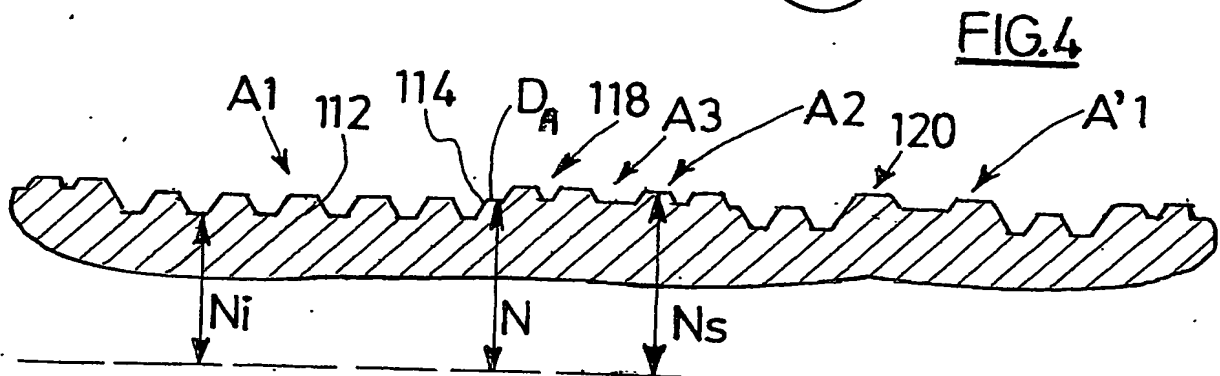
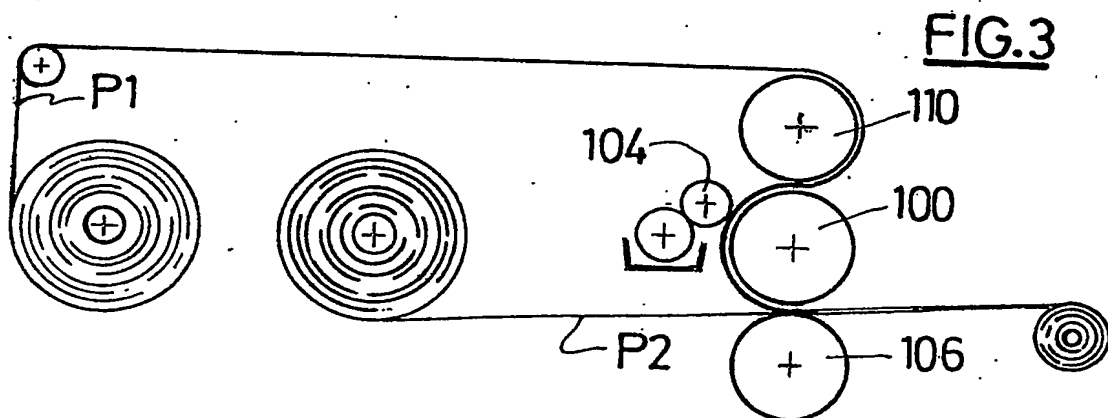
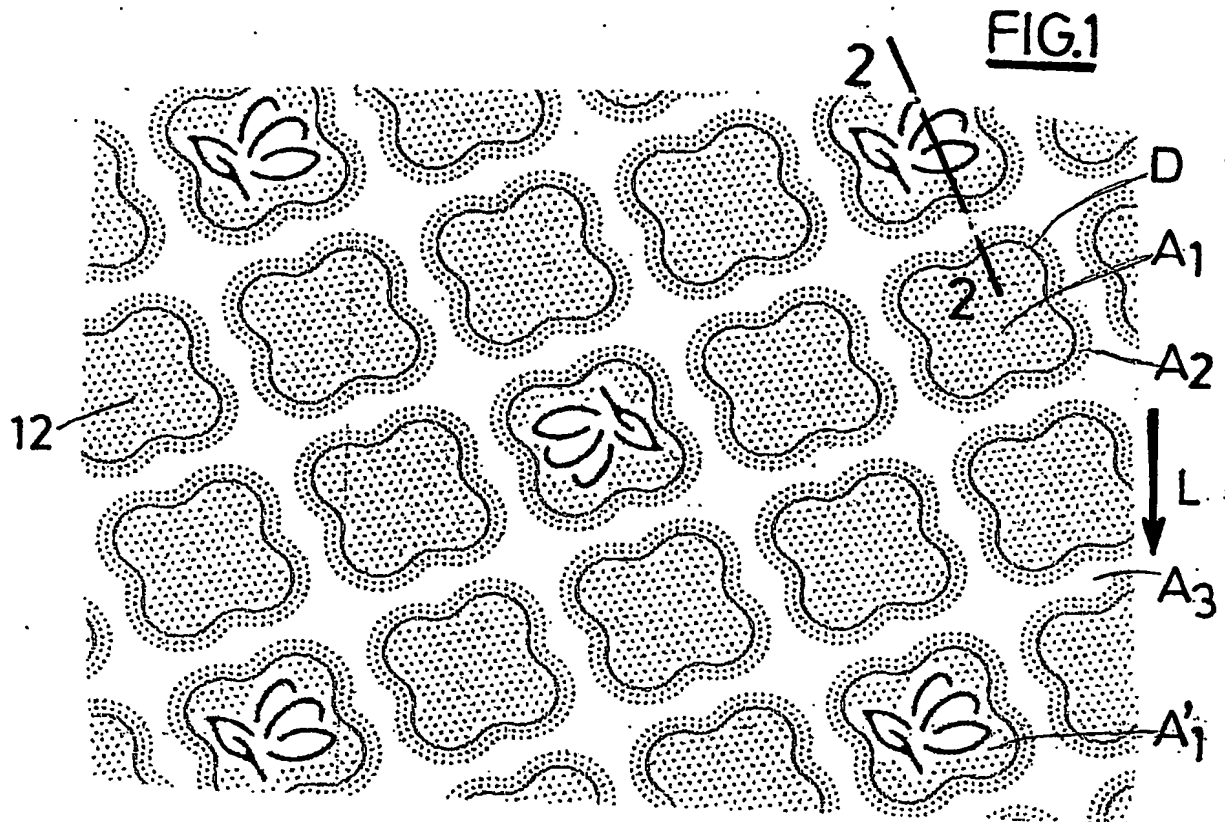


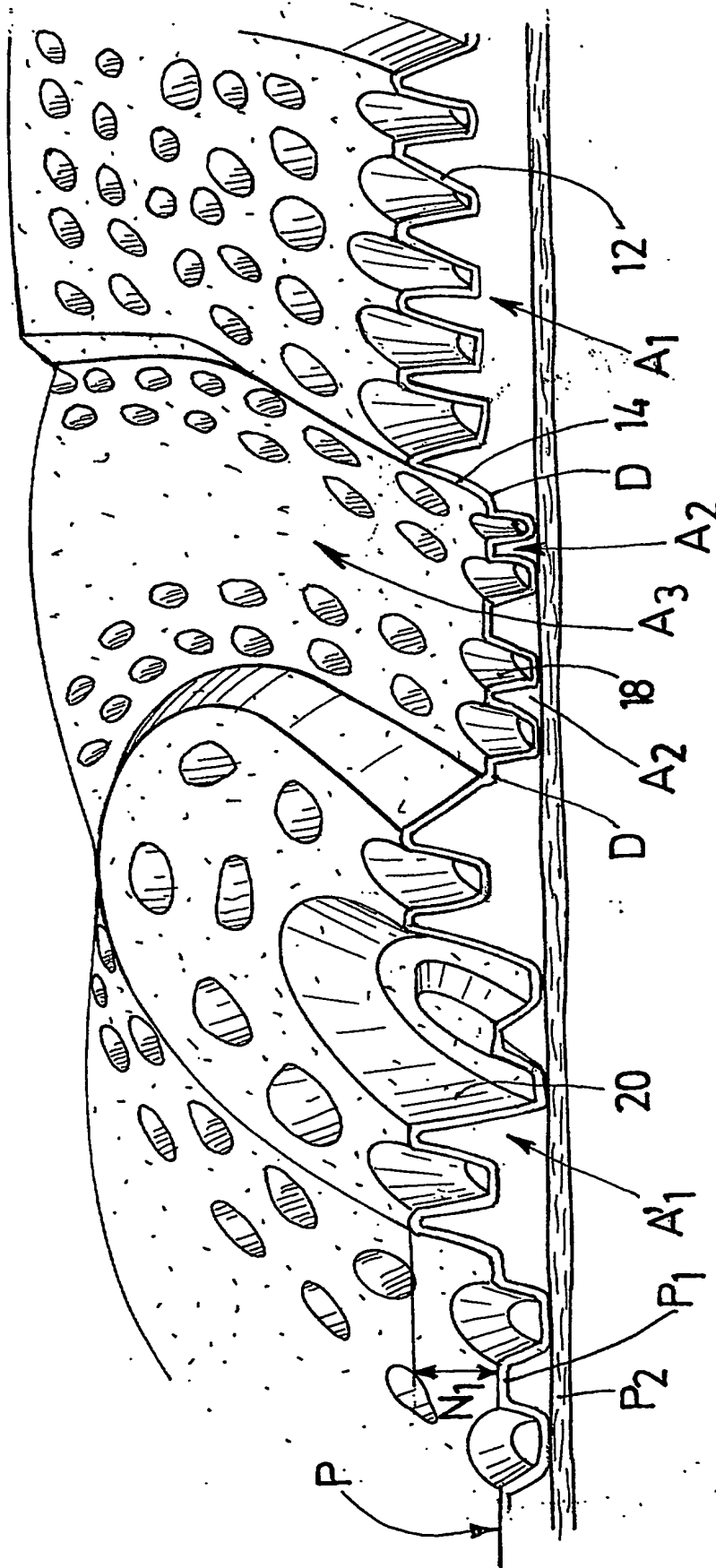
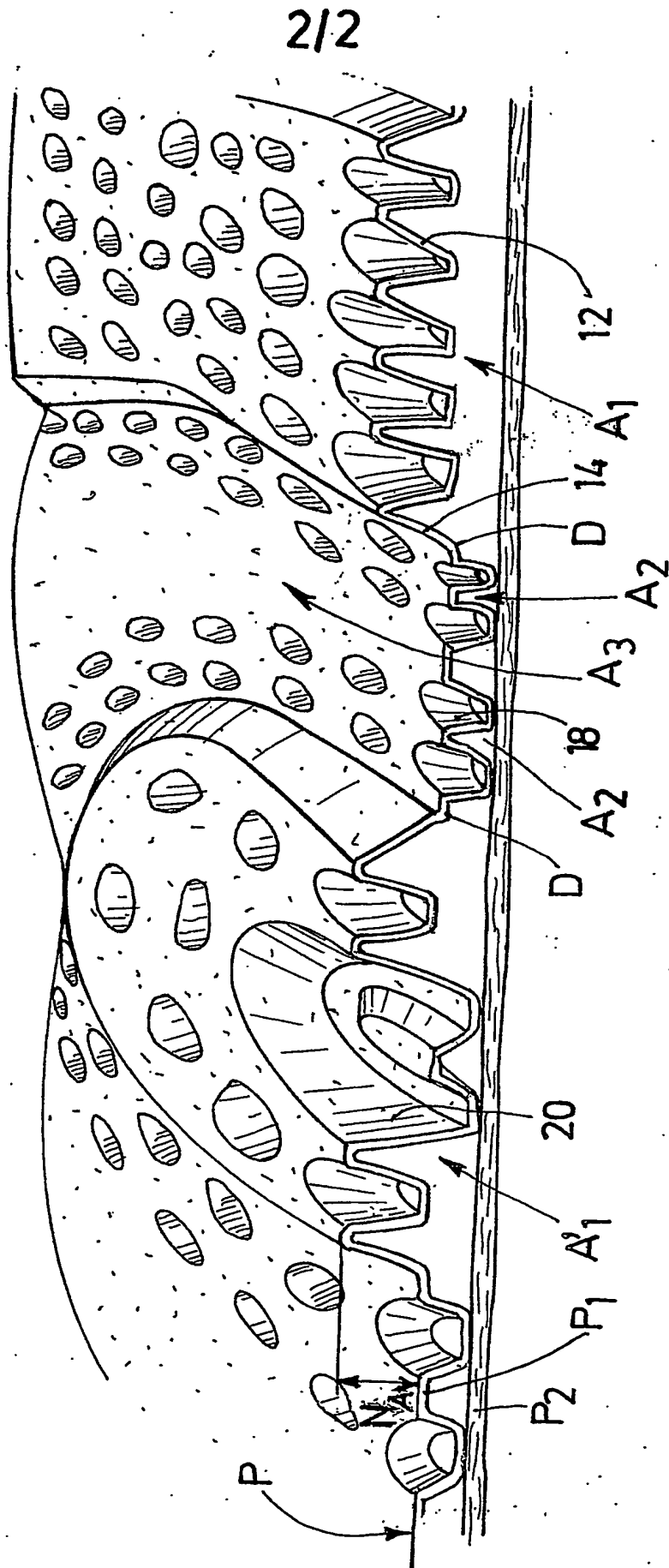
FIG.2

FIG.2



DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

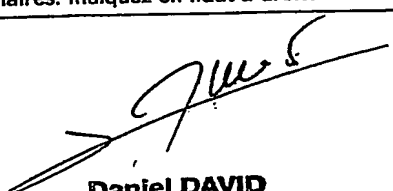
DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1.. / 1..

(À fournir dans le cas où les demandeurs et les inventeurs ne sont pas les mêmes personnes)



Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

08 113 0 W / 270601

Vos références pour ce dossier (facultatif)		GPF 426
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		03 11 558
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)		
Feuille de papier absorbant		
LE(S) DEMANDEUR(S) :		
GEORGIA-PACIFIC FRANCE		
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :		
1	Nom	BASLER
	Prénoms	Michel
Adresse	Rue	6 rue Vauban
	Code postal et ville	68150 ISSENHEIM - FRANCE
Société d'appartenance (facultatif)		
2	Nom	HOEFT
	Prénoms	Benoît
Adresse	Rue	1 rue des Tilleuls
	Code postal et ville	68132 BISCHWIHR - FRANCE
Société d'appartenance (facultatif)		
3	Nom	JEANNOT
	Prénoms	Sébastien
Adresse	Rue	52 B Grand Rue
	Code postal et ville	68132 BISCHWIHR FRANCE
Société d'appartenance (facultatif)		
S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez plusieurs formulaires. Indiquez en haut à droite le N° de la page suivi du nombre de pages.		
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		
PARIS, le 9 DECEMBRE 2003  Daniel DAVID (CPI 01-0505)		

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☒ **BLACK BORDERS**

☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☐ **FADED TEXT OR DRAWING**

☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER: _____**

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.